Metrisches ISO-Gewinde

Feingewinde mit Steigung 8 mm von 130 bis 1000 mm Gewindedurchmesser Nennmaße

DIN 13 Blatt 11

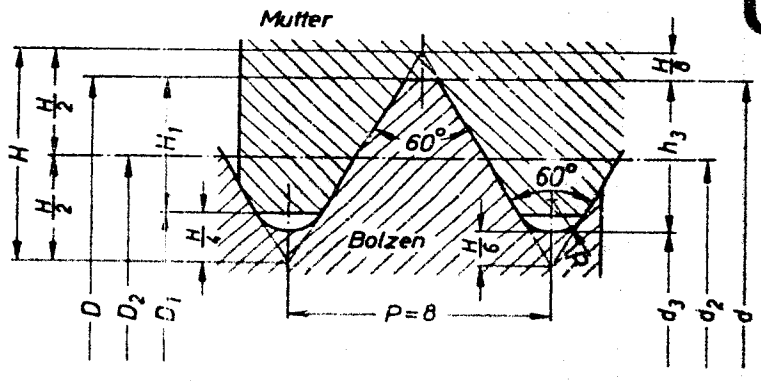
ISO Metric fine threads with pitch 8 mm and diameters from 130 mm to 1000 mm; basic sizes

Filetages métriques ISO à pas fin de 8 mm et diamètres de 130 mm à 1000 mm; dimensions nominales

Diese Norm enthält Metrisches ISO-Feingewinde mit 8 mm Steigung. Gewinde mit dieser Steigung sind in der ISO-Empfehlung ISO/R 261—1969 nicht vorgesehen.

UNGÜLTIG

Maße in mm



$D_1 = d - 8{,}660$
$d_2 = D_2 = d - 5{,}196$
$d_3 = d - 9{,}815$
$H = 6{,}928$
$H_1 = 4{,}330$
$h_3 = 4{,}907$
$R = \frac{H}{6} = 1{,}155$

Bezeichnung eines Metrischen Feingewindes von $d = D = 600$ mm Gewinde-Nenndurchmesser und $P = 8$ mm Steigung[1]:
M 600 × 8

Gewinde-Nenndurchmesser $d = D$			Flankendurchmesser	Kerndurchmesser	
Reihe 1	Reihe 2	Reihe 3	$d_2 = D_2$	d_3	D_1
	130		124,804	120,185	121,340
140			134,804	130,185	131,340
	150		144,804	140,185	141,340
160			154,804	150,185	151,340
	170		164,804	160,185	161,340
180			174,804	170,185	171,340
	190		184,804	180,185	181,340
200			194,804	190,185	191,340
	210		204,804	200,185	201,340
220			214,804	210,185	211,340
		230	224,804	220,185	221,340
	240		234,804	230,185	231,340
250			244,804	240,185	241,340
	260		254,804	250,185	251,340
		270	264,804	260,185	261,340
280			274,804	270,185	271,340
		290	284,804	280,185	281,340
	300		294,804	290,185	291,340
320			314,804	310,185	311,340
	340		334,804	330,185	331,340
360			354,804	350,185	351,340

[1] Für Gewinde ohne Toleranzangabe gilt Toleranzklasse mittel und zwar Toleranzfeld 6g beim Bolzengewinde und Toleranzfeld 6H beim Muttergewinde. Wird ein anderes Toleranzfeld benötigt, so ist der Bezeichnung das Toleranzfeld zuzufügen; die Bezeichnung lautet dann z. B. für ein Bolzengewinde mit dem Toleranzfeld 8g: M 600 × 8 — 8g.

Erläuterungen siehe DIN 13 Blatt 1

Fortsetzung Seite 2

Ausschuß Gewinde im Deutschen Normenausschuß (DNA)

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des Deutschen Normenausschusses, Berlin 30, gestattet.

Alleinverkauf der Normblätter durch Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin 30 und Köln
11.70

Gewinde-Nenndurchmesser $d = D$			Flankendurchmesser	Kerndurchmesser	
Reihe 1	Reihe 2	Reihe 3	$d_2 = D_2$	d_3	D_1
	380		374,804	370,185	371,340
400			394,804	390,185	391,340
	420		414,804	410,185	411,340
440			434,804	430,185	431,340
	460		454,804	450,185	451,340
480			474,804	470,185	471,340
	500		494,804	490,185	491,340
520			514,804	510,185	511,340
	540		534,804	530,185	531,340
560			554,804	550,185	551,340
	580		574,804	570,185	571,340
600			594,804	590,185	591,340
	620		614,804	610,185	611,340
640			634,804	630,185	631,340
	660		654,804	650,185	651,340
680			674,804	670,185	671,340
	700		694,804	690,185	691,340
720			714,804	710,185	711,340
	740		734,804	730,185	731,340
760			754,804	750,185	751,340
	780		774,804	770,185	771,340
800			794,804	790,185	791,340
	820		814,804	810,185	811,340
840			834,804	830,185	831,340
	860		854,804	850,185	851,340
880			874,804	870,185	871,340
	900		894,804	890,185	891,340
920			914,804	910,185	911,340
	940		934,804	930,185	931,340
960			954,804	950,185	951,340
	980		974,804	970,185	971,340
1000			994,804	990,185	991,340

Die Nenndurchmesser sind vorzugsweise der Reihe 1 zu entnehmen. Falls diese Durchmesser nicht genügen, sind die der Reihe 2 und schließlich der Reihe 3 zu wählen.